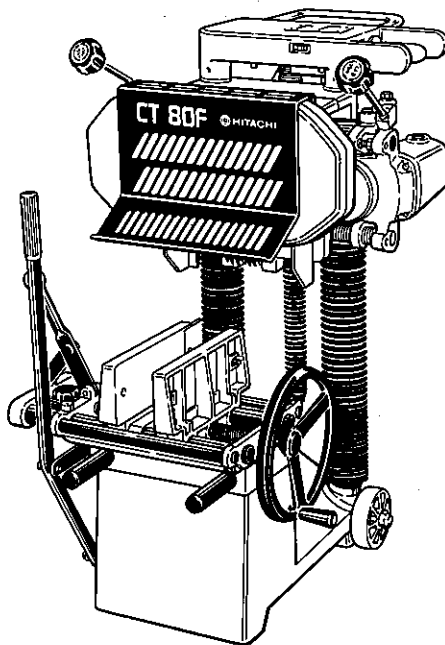
日立工機

日立 自動昇降 小形ほぞ取り

245mm CT 80F

取扱説明書

このたびは日立自動昇降小形ほぞ取りをお買い上げいただき，ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり，正しく安全にお使いください。
お読みになった後は，いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。

── 目　　次 ──

⚠警告，⚠注意，注 の意味について

ご使用上の注意事項は「⚠警告」と「⚠注意」に区分していますが，それぞれ次の意味を表わします。また，「注」の意味も説明します。

⚠警告：誤った取扱いをしたときに，使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

⚠注意：誤った取扱いをしたときに，使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

なお，「⚠注意」に記載した事項でも，状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので，必ず守ってください。

注：製品のすえ付け，操作，メンテナンスに関する重要なご注意。

電動工具の安全上のご注意

- 火災，感電，けがなどの事故を未然に防ぐために，次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ご使用前に，この「安全上のご注意」すべてをお読みの上，指示に従って正しく使用してください。
- お読みになった後は，お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

⚠ 警　告

① 作業場は，いつもきれいに保ってください。
- ちらかった場所や作業台は，事故の原因になります。

② 作業場の周囲状況も考慮してください。
- 電動工具は，雨中で使用したり，湿った，または，ぬれた場所で使用しないでください。
- 作業場は十分に明るくしてください。
- 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

③ 感電に注意してください。
- 電動工具を使用中，身体を，アース（接地）されているものに接触させないようにしてください。
（例えば，パイプ，暖房器具，電子レンジ，冷蔵庫などの外枠）

④ 子供を近づけないでください。
- 作業者以外，電動工具やコードに触れさせないでください。
- 作業者以外，作業場へ近づけないでください。

⑤ 使用しない場合は、きちんと保管してください。
- 乾燥した場所で，子供の手の届かない高い所または錠のかかる所に保管してください。

⑥ 無理して使用しないでください。
- 安全に能率よく作業するために，電動工具の能力に合った速さで作業してください。

⑦ 作業台に合った電動工具を使用してください。
- 小形の電動工具やアタッチメントは，大形の電動工具でする作業には使用しないでください。
- 指定された用途以外に使用しないでください。

⑧ きちんとした服装で作業してください。
- だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は，回転部に巻き込まれるおそれがあるので，着用しないでください。
- 屋外での作業の場合には，ゴム手袋と滑り止めの付いた履物の使用をお勧めします。
- 長い髪は，帽子やヘアカバーなどで覆ってください。

⚠ 警　告

⑨ 保護メガネを使用してください。

- 作業時は，保護メガネを使用してください。また，粉じんの多い作業では，防じんマスクを併用してください。

⑩ コードを乱暴に扱わないでください。

- コードを持って電動工具を運んだり，コードを引っ張ってコンセントから抜かないでください。
- コードを熱，油，角のとがった所に近づけないでください。

⑪ 加工する物をしっかりと固定してください。

- 加工する物を固定するために，クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で，両手で電動工具を使用できます。

⑫ 無理な姿勢で作業しないでください。

- 常に足元をしっかりさせ，バランスを保つようにしてください。

⑬ 電動工具は，注意深く手入れをしてください。

- 安全に能率よく作業していただくために，刃物類は常に手入れをし，よく切れる状態を保ってください。
- 注油や付属品の交換は，取扱説明書に従ってください。
- コードは定期的に点検し，損傷している場合は，お買い上げの販売店，または，日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- 継ぎ（延長）コードを使用する場合は，定期的に点検し，損傷している場合には交換してください。
- 握り部は，常に乾かしてきれいな状態を保ち，油やグリースが付かないようにしてください。

⑭ 次の場合は，電動工具のスイッチを切り，電源プラグを電源から抜いてください。

- 使用しない，または，修理する場合。
- 刃物，トイシ，ビットなどの付属品を交換する場合。
- その他，危険が予想される場合。

⑮ 調節キーやスパナなどは，必ず取りはずしてください。

- 電源を入れる前に，調節に用いたキーやスパナなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。

⑯ 不意な始動は避けてください。

- 電源につないだ状態で，スイッチに指を掛けて運ばないでください。
- 電源プラグを電源にさし込む前に，スイッチが切れていることを確かめてください。

⑰ 屋外使用に合った継ぎ（延長）コードを使用してください。

- 屋外で継ぎ(延長)コードを使用する場合は，キャブタイヤコード，またはキャブタイヤケーブルを使用してください。

⚠ 警　告

⑱ 油断しないで十分注意して作業をしてください。

- 電動工具を使用する場合は，取扱方法，作業のしかた，周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
- 常識を働かせてください。
- 疲れているときは，使用しないでください。

⑲ 損傷した部品がないか点検してください。

- 使用前に，保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し，正常に作動するか，また，所定機能を発揮するか確認してください。
- 可動部分の位置調整および締付け状態，部品の破損，取付け状態，その他，運転に影響を及ぼすすべての個所に異常がないか確認してください。
- 損傷した保護カバー，その他の部品交換や修理は，取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は，お買い上げの販売店，または，日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
  スイッチが故障した場合は，お買い上げの販売店，または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は，使用しないでください。

⑳ 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。

- この取扱説明書および弊社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものを使用すると，事故やけがの原因になるおそれがあるので，使用しないでください。

㉑ 電動工具の修理は，専門店に依頼してください。

- この製品は，該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
- 修理は，必ずお買い上げの販売店，または日立工機電動工具センターにお申し付けください。
  修理の知識や技術のない方が修理すると，十分な性能を発揮しないだけでなく，事故やけがの原因になります。

自動昇降小形ほぞ取り使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが，自動昇降小形ほぞ取りとして，さらに次に述べる注意事項を守ってください。

⚠ 警　告

①本機は，銘板に表示してある電圧で使用してください。
表示を超える電圧で使用すると，回転が異常に速くなり，けがの原因になります。（詳細は，13ページの「1.使用電源を確かめる」の項を参照してください。）

②必ずアース（接地）してください。
故障や漏電のとき，感電のおそれがあります。（詳細は，11ページの「2.アース（接地），漏電しゃ断器の確認」の項を参照してください。）

③のこ刃は，銘板に表示してある範囲内のものを使用してください。
範囲外ののこ刃を使用するとけがの原因になります。

④使用中，機体の調子が悪かったり，異常音がしたときは，直ちにスイッチを切って使用を中止し，お買い上げの販売店，または日立工機電動工具センターに点検 修理を依頼してください。
そのまま使用していると，けがの原因になります。

⑤継ぎ（延長）コードを使用するときは，アース（接地）線を備えた3心キャブタイヤケーブルを使用してください。
アース（接地）線のない2心コードですと，感電の原因になります。

⑥安全カバーは，絶対に固定しないでください。
また，円滑に動くことを確認してください。刃物が露出したままですと，けがの原因にまります。

⑦使用中は，刃物や回転部，切りくずの排出部に手や顔などを近づけないでください。
けがの原因になります。

⚠ 注　意

①のこ刃や付属品は，取扱説明書に従って確実に取付けてください。
確実でないと，はずれたりし，けがの原因になります。

②のこ刃にヒビ，割れなどの異常がないことを確認してから使用してください。
のこ刃が破損し，けがの原因になります。

③本機使用中には，手袋の着用はさけてください。
手袋をして作業しますと，回転物に巻き込まれるおそれがあります。

④作業前に，人のいない方向にのこ刃を向けて空転させ，機体の振動やのこ刃の面振れなどの異常がないことを確認してください。
異常があると，けがの原因になります。

⑤木材に釘などの異物がないことを確認してください。
刃こぼれだけでなく，反発により思わぬけがの原因になります。

⑥切断しようとする木材の前方に手を置いたり，コードを木材の上にのせたまま作業しないでください。
手を切ったり，コードを切断し，感電のおそれがあります。

⑦回転するのこ刃で，コードを切断しないよう注意してください。
感電のおそれがあります。

各部の名称

のこ刃開閉レバー
安全カバー
ソーカバー
ヨコビキのこ刃
バイス前後動レバー
バイス芯移動レバー
タテビキのこ刃
⑤バイスプレート摺動部
バイスローラ
速度調整ダイヤル
昇降レバー
のこ刃開閉レバー
ブラシキャップ
ストッパ用ナット
③のこ刃開閉摺動部
ソーガード
バイスハンドル
④バイス前後動摺動部

図 1

①ヘッド摺動部
スイッチ
取手
昇降ねじ用ベローズ
丸のこモーター
②昇降ねじ摺動部
昇降モーター
丸のこモーター
刃口板

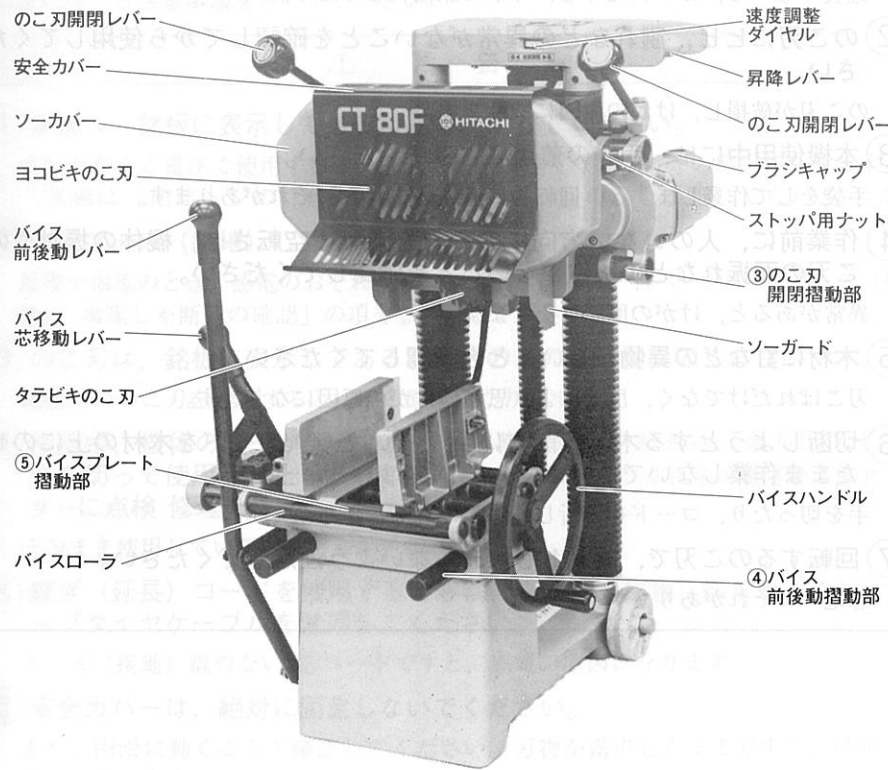
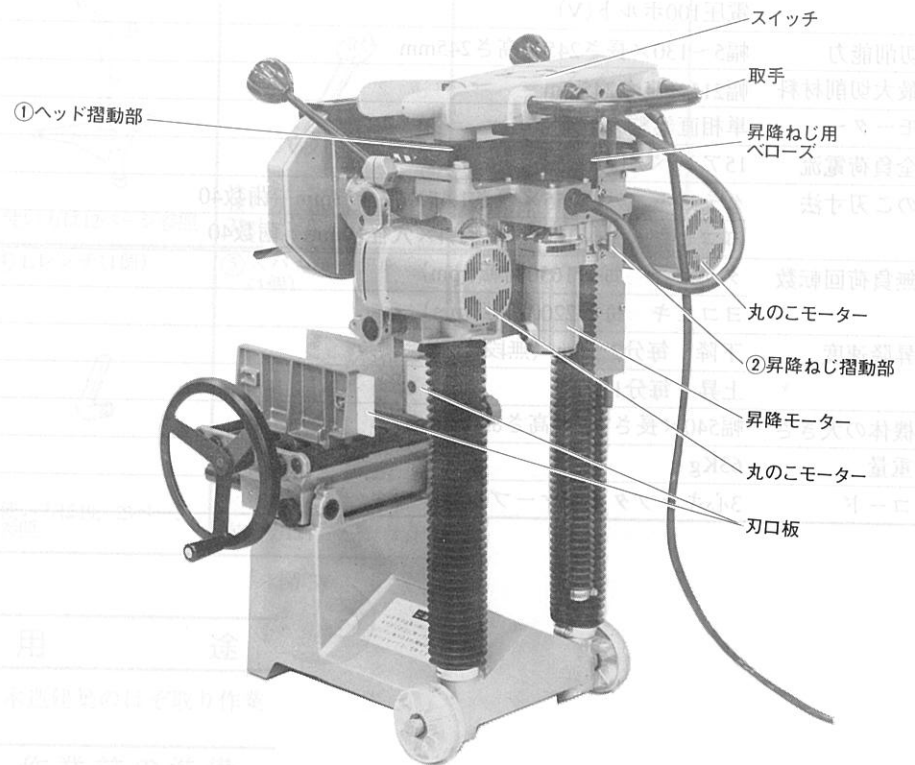
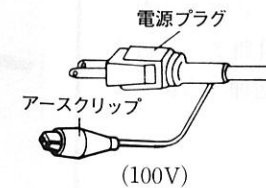



図 2

注　• 図1, 2において①, ②, ③, ④, ⑤ はとくに大切な注油場所を示します。

電源プラグ
アースクリップ
(100V)

仕　　　様

使用電源	単相交流50/60ヘルツ(Hz)共用
	電圧100ボルト(V)
切削能力	幅5～130×長さ245×高さ245mm
最大切削材料	幅215×高さ245mm
モーター	単相直巻整流子モーター
全負荷電流	15アンペア(A)
のこ刃寸法	タテビキ　外径255×厚さ1.45×穴径13mm　歯数40
	ヨコビキ　外径185×厚さ1.4×穴径19mm　歯数40
無負荷回転数	タテビキ　毎分1650回転(rpm)
	ヨコビキ　毎分2200回転(rpm)
昇降速度	下降　毎分2～6m（無段変速）
	上昇　毎分11.5m
機体の大きさ	幅540×長さ700×高さ850mm
重量	63Kg
コード	3心キャブタイヤケーブル5m

付　属　品

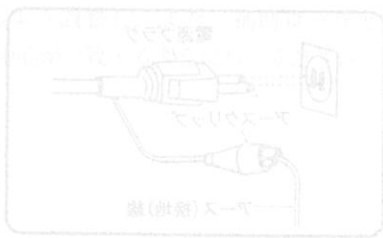



図3

用　　　途

木造建築のほぞ取り作業

作業前の準備

ご使用になる前に次の準備をすませてください。

1.　すえ付け………

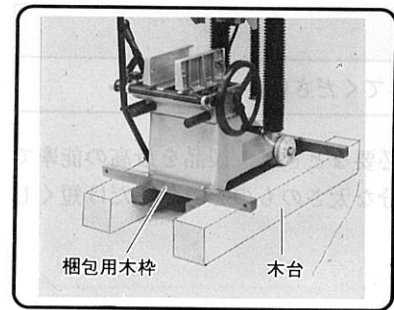



図4

本機をすえ付ける場合は，水平な場所をえらび安定をはかってください。

また，切りくずの排除を容易にするため厚い木を台にして機体を高くし，すえ付けてください。

この場合，梱包用木枠をお使いください。

2. アース（接地），漏電しゃ断器の確認………

⚠ 警　告

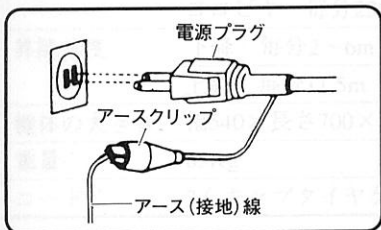
- アース（接地）線をガス管に取付けると爆発のおそれがあります。絶対にしないでください。

ご使用にさきだち，本機が接続される電源に労働安全衛生規則や電気設備の技術基準などに規定された感電防止用漏電しゃ断装置(以下漏電しゃ断器と言います。)が設置されているか確認してください。

また，本機は必ずアース（接地）をしてください。定格感度電流15ミリアンペア(mA)以下，動作時間0.1秒以下の電流動作型の漏電しゃ断器の設置されている電源でお使いになる場合でも，より安全のためにアース（接地）されるようおすすめします。

図5

アース（接地）するときは，左図のアースクリップをお使いになると便利です。

アースクリップ，アース（接地）線は念のために異常のないことを確認してからご使用ください。テスターや絶縁抵抗計などをお持ちでしたら，アースクリップと本機金属枠との間の導通を確認してください。

地中にアース極（アース板，アース棒）を埋めアース（接地）線を接続するなどのアース工事は電気工事士の資格が必要ですので，お近くの電気工事店にご相談ください。

漏電しゃ断器やアース（接地）については，次の法規がありますので，参照してください。労働安全衛生規則（第333条　漏電による感電の防止，第334条　適用除外）

電気設備の技術基準（第18条　接地工事の種類，第28条　機械器具の鉄台および外箱の接地，第41条　地絡しゃ断装置の施設）

3. 継ぎ（延長）コード………

⚠ 警　告

- 継ぎ（延長）コードは，損傷のないものを使用してください。

電源の位置がはなれていて継ぎ（延長）コードが必要なときは，製品を最高の能率で故障なくご使用いただくため，電流を流すのに十分な太さのものをできるだけ短くしてご使用ください。

心線断面積	最大長さ
2mm²	15m
3.5mm²	30m

左の表は，コードの太さ(心線断面積)によって本機に使用できるコードの最大長さを示します。

これ以上長いコードを使用すると，電流が十分流れず製品の能率が落ち，故障の原因となります。

継ぎ（延長）コードは必ずアース（接地）できるアース（接地）用の1心をもつ3心キャブタイヤケーブルをお使いください。

4. 補助ローラの取付け………

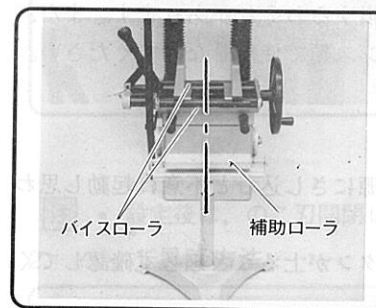



図6

木材を安定して保持するため，補助ローラをすえ付けてください。長尺材加工の場合は，必ず必要です。補助ローラの上面は，バイスローラ上面と同じ高さになるよう調整し，また，補助ローラとバイスローラの中心が一致するようにしてください。

5. 作業環境の整備・確認………

作業する場所が，2ページ「電動工具の安全上のご注意」の注意事項にかかげられているような適切な状態になっているかどうか確認してください。

○ 騒音防止規制について

騒音に関しては，法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。
ご近所に迷惑をかけないよう，規制値以下でご使用になることが必要です。
状況に応じ，しゃ音壁を設けて作業してください。

ご使用前に

⚠ 警　告
• ご使用前に次のことを確認してください。1～4項については，電源プラグを電源にさし込む前に確認してください。

1. 使用電源を確かめる………

必ず銘板に表示してある電圧でご使用ください。表示を超える電圧で使用するとモーターの回転数が異常に速くなり，のこ刃や機体を破損するおそれがあります。また，直流電源，エンジン発電機および昇圧器などのトランス類で使用しないでください。製品が故障するだけでなく事故の原因になります。

2. スイッチが切れていることを確かめる………

スイッチが入っているのを知らずに電源プラグを電源にさし込むと不意に起動し思わぬ事故の原因になります。

また，スイッチのボタンを押したときは，片方のボタンが上ることを必ず確認してください。

3. のこ刃の締付けを確かめる………

工場で組立ての際は，すぐにご使用できるように，のこ刃を締付けてありますが，念のため締付けが確実か確かめてください。

詳しいことは19～20ページ「のこ刃の取付け・取りはずし」の項を参照ください。

4. 保護おおいを確かめる………

保護おおい（安全カバー，ソーカバーなど）は災害防止のためのものです。各カバーは所定の位置へ確実に取付けてください。

5. 電源コンセントの点検………

電源プラグをさし込んだとき，ガタガタだったり，すぐ抜けるようでしたら修理が必要です。お近くの電気工事店などにご相談ください。

そのままお使いになりますと過熱して事故の原因になります。

操作方法

1. のこ刃開き調整………

図 7

(1) のこ刃の開きはのこ刃開閉レバーで調整します。

(2) 外側へ移動すると開き，内側へ移動すると閉じます。

(3) のこ刃開閉レバーを移動し，ストッパ用ナットが突き当たったとき，希望のほぞ幅になるよう調整します。

ストッパ用ナットは付属の両口スパナ（13mm）でまわします。

(4) ノミカクシ作業（17ページ「4.ノミカクシ加工」の項参照）も同様にして設定します。

注 • 設定後は，のこ刃開閉レバーをまわし確実に固定してください。

2. ヘッド昇降方法………

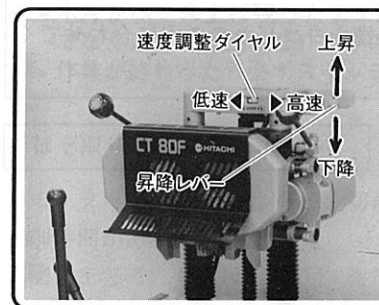



図 8

(1) 昇降は昇降レバーでします。

(2) 上へ上げると上昇し，下へ下げると下降，はなすと停止します。

(3) 下降速度は，速度調整ダイヤルで調整できます。

(4) 右へまわすと（1→5の方向）高速，左へまわすと，（5→1の方向）低速になります。

3. バイス芯移動方法………

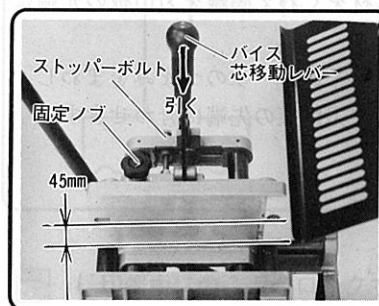



図 9

のこ刃の芯とバイスの芯は通常合っています。

のこ刃に対し，バイスの芯を右側へ寄せる場合は次の手順で操作します。

(1) 固定ノブをゆるめます。

(2) バイス芯移動レバーを手前へ引くと右側へ45mm移動します。

(3) バイスを芯に戻す場合，ストッパーボルトに突き当ててください。

注 • 芯移動後は，固定ノブで確実に固定してください。

4. バイス前後移動方法………

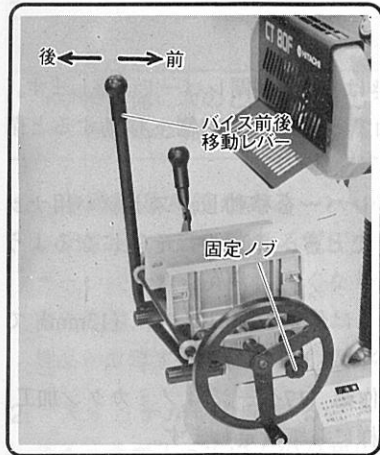



図 10

(1) 固定ノブをゆるめます。

(2) バイス前後移動レバーで移動します。

注 • 移動後は，固定ノブで確実に固定してください。

5. 木材の位置決め………

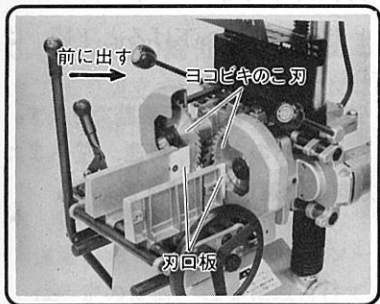



図 11

(1) 刃口板の先端をヨコビキのこ刃に合わせてください。

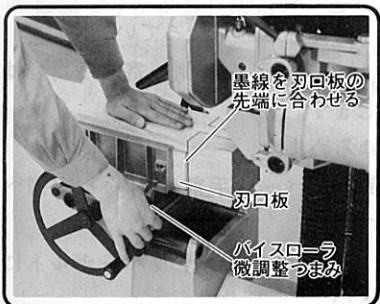



図 12

(2) バイスに木材をくわえ墨線を刃口板の先端に合わせます。

(3) 微調整は，バイスローラのつまみをまわし，木材を移動させて刃口板の先端に合わせます。

6. 木材の締付け………

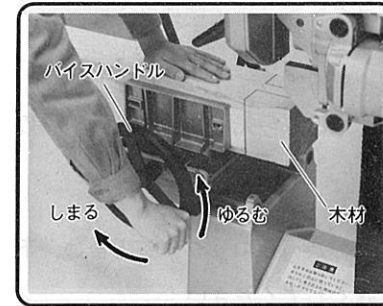



図 13

(1) バイスハンドルで締付けます。

(2) 右へまわすとしまり，左へまわすとゆるみます。

注 • 木材はバイスハンドルで確実に締付けてください。

加　工　方　法

⚠ 警　告

- 木材を確実に締付けてあることを確認してください。
- 木片がベース上に残ったまま使用しますと木片が飛散し，機械を損傷させるだけでなくけがの原因になりますので，常によく取り除いてください。(図18参照)
- 作業が終わったら必ずスイッチを切り，電源プラグを電源から抜いてください。

ほぞ取り作業の適正切削時間

モーターに無理がかからず，切削面および精度の良いほぞ加工をするために適正な切削時間があります。

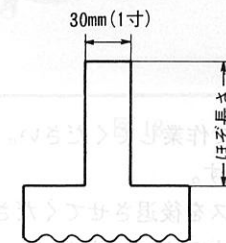
図14を参考とし，ほぞ取り作業をしてください。

加工材の大きさ	ほぞ長さ	ダイヤル目盛
3寸角材	60mm	4〜5
3寸角材	90mm	3〜4
3寸5分角材	90mm	2〜3
4寸角材	90mm	1〜2
5寸角材	90mm	1
幅4寸×高さ8寸材	90mm	1

図 14

注 • 切削中にのこ刃がロックする場合，ヘッドを一旦上昇させ，再度下降させながら切削してください。さらにロックするような場合は，ダイヤル目盛を下げてください。

1. 平ほぞ加工………

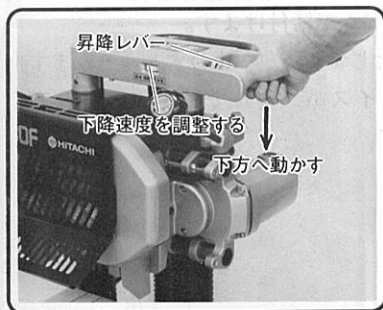



図 15

(1) 加工材の大きさにより，下降速度を調整します。
(2) のこ刃の開きを希望の位置に合わせます。
(3) 木材の墨線を刃口板の先端に合わせ，木材の位置決めをします。
(4) 昇降レバーを下方へ動かして加工します。

注 • 切削中に，のこ刃がロックする場合は，下降速度を遅くしてください。

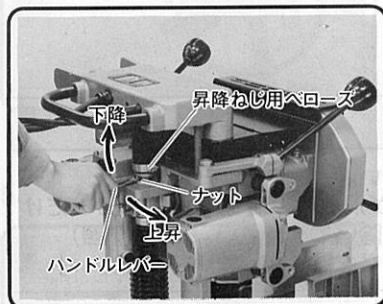



図 16

注 • のこ刃が木材に喰い付き昇降不能となった場合，後部昇降ねじ用ベローズをはずし，付属のハンドルレバーでナットをまわしてください。右へまわすと上昇，左へまわすと下降します。

2. 加工材高さが120mm以上の木材の加工方法………

(1) 昇降レバーを上方へ動かし，ヘッドを最上位置に上げます。
(2) 木材をバイスに位置決めし固定します。(15ページ「5.木材の位置決め」の項参照)
(3) スイッチを入れのこ刃をまわします。
(4) 昇降レバーを下方へ動かし，切削します。

3. 長ほぞ加工………

ほぞ長さが96mm以上の長ほぞ加工をする場合は，次の手順で作業してください。
(1) のこ刃の開き，木材の位置決めは，平ほぞ加工と同様です。
(2) タテビキのこ刃の切込み量が96mm以下になるようバイスを後退させてください。
(3) 長さに応じてバイスを前進させ，2回または3回に分けて加工してください。

4. ノミカクシ加工………

(1) 平ほぞ加工後の木材をバイスからはずします。
(2) 木材を90゜反転し，ヨコビキのこ刃で加工した面を刃口板の先端に合わせます。
(3) のこ刃をのみかくし寸法に開き加工します。

5. 片ほぞ加工………

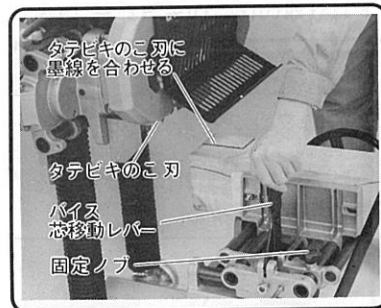



図 17

(1) のこ刃の開きを，木材幅の半分よりやや多目に開きます。
(2) 芯移動レバーを操作し，墨線をタテビキのこ刃に合わせ加工します。
片ほぞ加工できる最大木材幅は120mmです。

注 • 芯移動後は固定ノブを確実に締付けてください。

6. 捨て切り………

(1) のこ刃の開きは，平ほぞ寸法（30mm）にします。
(2) バイスの芯をストッパーに突当たるまで移動します。
(3) バイス前後移動レバーを操作し，墨線をヨコビキのこ刃に合わせて加工します。

注 • ほぞ根元からの捨て切り加工はできません。捨て切りできるほぞ長さは24mm以上です。

7. ベース上の木片の排除………

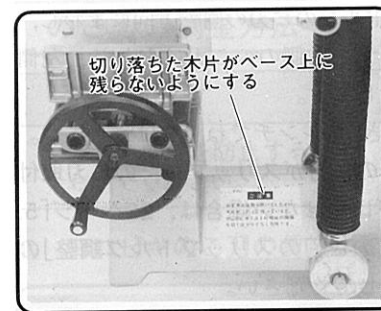



図 18

ベース上にたまった木片は必ず取り除いてください。ベース上にたまったまま作業しますと木片がタテビキのこ刃に巻き込まれ機械を損傷させるだけでなくけがの原因になります。

のこ刃の取付け・取りはずし

⚠ 警 告

- 万一の事故を防止するため，必ずスイッチを切り，電源プラグを電源から抜いておいてください。
- L形レンチをスパナハンドルにさし込んだときは，十分にさし込まれていることを確認してください。L形レンチがはずれるとけがの原因になります。

1. タテビキのこ刃について………

1.1 タテビキのこ刃の取りはずし

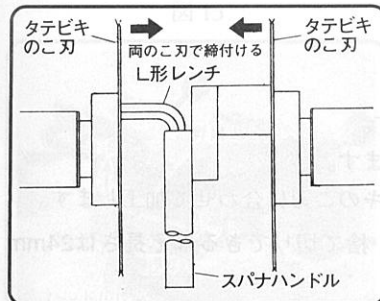



図 19

(1) スピンドルを付属のハンドルレバーで固定します。(図20)

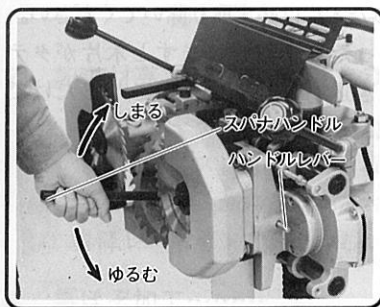
(2) 付属のL形レンチを付属のスパナハンドルにさし込み，のこ刃取付けねじに取付けます。

(3) スパナハンドルを両のこ刃で締付けます。

図 20

(4) スパナハンドルをのこ刃の回転方向にまわし，ねじをゆるめます。右側ののこ刃は左ねじ，左側ののこ刃は右ねじです。

(5) のこ刃を開きL形レンチでねじをはずします。

注 • タテビキのこ刃がスリップし，のこ刃取付けねじがはずせない場合は，22ページ「5. タテビキのこ刃のスリップトルク調整」の項を参照してください。

1.2 タテビキのこ刃の取付け

取はずしの要領と逆にしますが，取付けねじは対角線上に徐々に締付けてください。

注
- のこ刃の回転方向と刃のむきをまちがえないようにご注意ください。
- のこ刃取付け後，ハンドルレバーは必ず取りはずしてください。

2. ヨコビキのこ刃について………

2.1 ヨコビキのこ刃の取りはずし

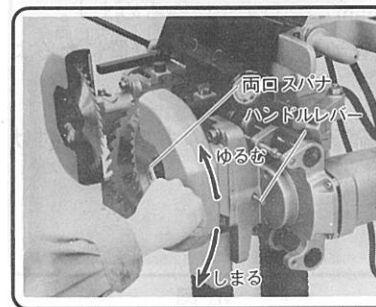



図 21

(1) スピンドルを付属のハンドルレバーで固定します。

(2) ヨコビキのこ刃締付けボルトを付属の両口スパナ(13mm)でゆるめます。

(3) 左側ののこ刃は左ねじ，右側ののこ刃は右ねじです。

2.2 ヨコビキのこ刃の取付け

取りはずしの要領と逆にしますが，フランジの軸に確実に入れ，のこ刃とフランジ面にすきまがないことを確認し，締付けボルトが突当たるまで確実に締込んでください。

- のこ刃の回転方向と刃の向きをまちがえぬようご注意ください。
- のこ刃取付け後ハンドルレバーは必ず取りはずしてください。

のこ刃の調整方法

⚠ 警 告

- 万一の事故を防止するため，必ずスイッチを切り，電源プラグを電源から抜いておいてください。

1. ヨコビキのこ刃の前後調整………

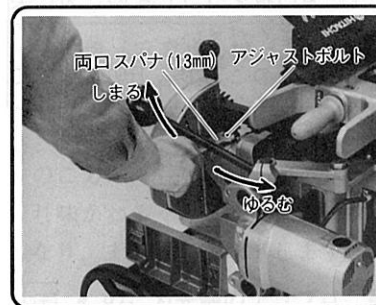



図 22

(1) アジャストボルトを付属の両口スパナ(13mm)でゆるめます。

(2) アジャストボルトを移動させて，図24の位置になるようヨコビキのこ刃を調整します。

注 • 調整後は確実にアジャストボルトを締付けてください。

2. ヨコビキのこ刃の左右調整………

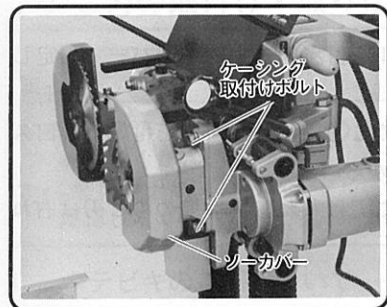



図 23

(1) ケーシング取付け上下2本のボルトを付属の両口スパナ（13mm）でわずかにゆるめます。

(2) ソーカバーを動かして，図24の位置になるよう調整します。

注 • 調整後は確実に上下2本のボルトを締付けてください。

3. タテビキのこ刃とヨコビキのこ刃の位置調整………

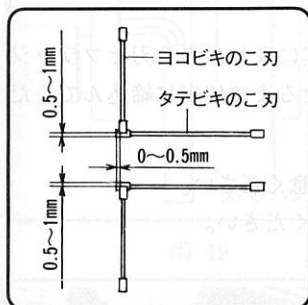



図 24

タテビキのこ刃とヨコビキのこ刃は，図24のように調整してください。

タテビキのこ刃の出張り量は，木材を加工しながら調整してください。ヨコビキのこ刃のへこみ量は，のこ刃を真上から見て目視で調整してください。

4. バイスボードの調整………

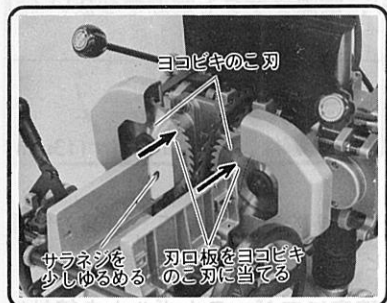



図 25

ヨコビキのこ刃を前後調整（20ページ「1.ヨコビキのこ刃の前後調整」の項参照）した場合，刃口板の先端とヨコビキのこ刃の位置が合わなくなるため，図25のように刃口板をヨコビキのこ刃に突き当てるように調整してください。

刃口板の先端をヨコビキのこ刃で若干切り捨てても結構です。

5. タテビキのこ刃スリップトルクの調整………

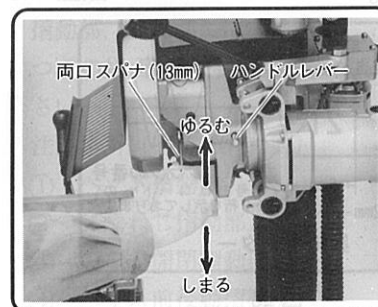



図 26

タテビキのこ刃が容易にスリップしたり，タテビキのこ刃取付けねじがはずせない場合，スリップトルクを調整してください。

(1) 付属のハンドルレバーで，スピンドルを固定します。

(2) 付属の両口スパナ（13mm）でトルク調整ボルトを突当たる位置まで締込みます。

(3) 左側は左ねじ，右側は右ねじです。

運搬・移動

図 27

(1) 運搬・移動をする際は，ヘッドを下げ機体の安定をはかってください。

(2) 取手を持ち機体を傾けて移動します。

注 • 土間などで移動する場合には，足場板などの板材をキャスターの下に敷いてください。

保守・点検

⚠ 警　告
• 点検，手入れの際は，必ずスイッチを切り，電源プラグを電源から抜いておいてください。

1. のこ刃の点検………

のこ刃は，さびないようによく手入れし，早めに目立てをしてください。のこ刃の切れ味がわるくなったのを，そのままご使用になると，モーターに無理をかけることになり，また能率も低下します。

注 • のこ刃先端のチップは，硬くてもろいため，落としたり，ぶつけたりすると破損しやすいため取扱いには十分注意してください。
• タテビキのこ刃は，必ず2枚一緒に目立てをし，外径寸法をそろえてください。

2. カーボンブラシをときどき点検してください。

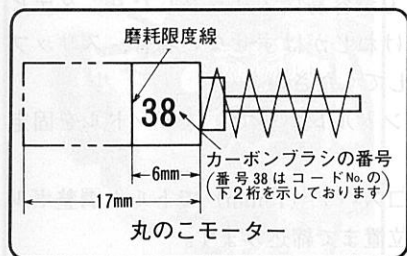



図 28

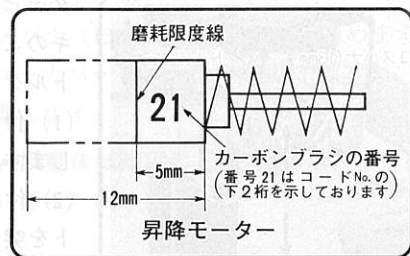



図 28

モーター部には，消耗品であるカーボンブラシを使用しております。カーボンブラシの磨耗が大きくなりますと，モーター故障の原因となりますので長さが磨耗限度線ぐらいになりましたら，新品と交換してください。

注 • 新品と交換の際は，必ず図示の番号にあった日立カーボンブラシをご使用ください。

交 換 方 法

カーボンブラシは，付属のL形レンチマイナス部によりブラシキャップをはずしますと取り出せます。

3. 各部取付けねじの点検………

各部取付けねじで，ゆるんでいるところがないかどうか定期的に点検してください。もし，ゆるんでいるところがありましたら締めなおしてください。ゆるんだままお使いになりますと事故の原因になります。

4. 切りくずの除去………

ときどき次の場所にたまった切りくずを取り除いてください。

(1) モーター部のブラシキャップ（図1参照）をはずして掃除し，内部の通風もよくします。なお，掃除のときモーター内部に傷をつけたり，水をつけたりしないよう十分ご注意ください。ブラシキャップは掃除後必ずもとどおりに取付けてください。

(2) ベース上にたまった切りくずを定期的に取り除いてください。(図18参照)

(3) のこ刃開閉摺動部，バイスプレート摺動部，バイス前後動摺動部にたまった切りくずを取り除いてください。(図1，図2参照)

5. 安全カバーの点検………

安全カバーはいつも円滑に動くようにしておいてください。安全カバーの回転部まわりの切りくずを取り除き，掃除後回転部に機械油をさしますと一層動きがよくなります。

6. 注油………

摺動部，回転部には常に注油し，いつまでも高い精度を維持するようにしてください。つぎの場所は，特に注油の必要なところです。ご使用前に必ず機械油を注油してください。

注油場所（図1，図2参照）

① ヘッド摺動部
② 昇降ねじ摺動部
③ のこ刃開閉摺動部
④ バイス前後動摺動部
⑤ バイスプレート摺動部

7. 製品や付属品の保管………

使用しない製品や付属品の保管場所として，下記のような場所は避け，安全で乾燥した場所に保管してください。

- ○子供の手が届いたり，簡単に持ち出せる場所
- ○軒先など雨がかかったり，湿気のある場所
- ○温度が急変する場所
- ○直射日光の当たる場所
- ○引火や爆発のおそれがある揮発性物質の置いてある場所

→ このような場所には保管しない。

ご修理のときは

本機は，厳密な精度で製造されています。したがいまして，もし正常に作動しなくなったような場合には，決してご自分で修理をなさらないで下記のところにご用命ください。

最寄りの
- 日立電動工具販売店
- 日立工機電動工具センター

ご不明のときは，裏表紙の日立工機サービス(株)サービス技術センター，または営業拠点にご相談ください。

その他，部品ご入用の場合や取扱い上でお困りの点がありましたら，ご遠慮なくお問い合わせください。

※ （外観などの一部を変更している場合があります。）

お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品の銘板に表示されている製造番号(No.)などを下欄にメモしておかれますと、修理を依頼されるとき便利です。

お買い上げ日　　年　　月　　日	販売店
製造番号(No.)	電話番号

■日立工機電動工具センターにご用命のときは、下記のサービス技術センターにお問い合わせください。

●全国サービス拠点──日立工機サービス㈱ サービス技術センター

本社サービス技術部	〒100	東京都千代田区大手町二丁目6番2号(日本ビル)	☎ (03) 3245-1288 ㈹
北海道サービス技術センター	〒060	札幌市中央区大通東十丁目11番4号	☎ (011) 251-5831 ㈹
東　北サービス技術センター	〒984	仙台市若林区卸町東三丁目3番36号	☎ (022) 288-8681 ㈹
東　京サービス技術センター	〒115	東京都北区浮間五丁目16番8号	☎ (03) 5392-4721 ㈹
関　東サービス技術センター	〒115	東京都北区浮間五丁目16番8号	☎ (03) 5392-4477 ㈹
中　部サービス技術センター	〒490-11	愛知県海部郡大治町大字西條字壱町田18番2号	☎ (052) 443-0891 ㈹
北　陸サービス技術センター	〒920-03	金沢市古府二丁目297番地	☎ (0762) 69-1147 ㈹
関　西サービス技術センター	〒567	大阪府茨木市中穂積一丁目6番41号	☎ (0726) 26-1301 ㈹
中　国サービス技術センター	〒735	広島県安芸郡府中町浜田本町5番29号	☎ (082) 285-3281 ㈹
四　国サービス技術センター	〒761-01	高松市屋島西町字百石1981	☎ (0878) 44-1851 ㈹
九　州サービス技術センター	〒813	福岡市東区松島四丁目8番5号	☎ (092) 621-5738 ㈹

●全国営業拠点──日立工機株式会社

営業本部	〒100	東京都千代田区大手町二丁目6番2号(日本ビル)	☎ (03) 3270-6131 ㈹
北海道支店	〒060	札幌市中央区北三条西四丁目(日生ビル)	☎ (011) 271-4751 ㈹
東北支店	〒984	仙台市若林区卸町東三丁目3番36号	☎ (022) 288-8676 ㈹
首都圏本部	〒100	東京都千代田区大手町二丁目6番2号(日本ビル)	☎ (03) 3242-0505 ㈹
関東支店	〒100	東京都千代田区大手町二丁目6番2号(日本ビル)	☎ (03) 3242-0621 ㈹
中部支店	〒460	名古屋市中区栄三丁目7番13号(コスモ栄ビル)	☎ (052) 262-3811 ㈹
北陸支店	〒920	金沢市広岡二丁目13番37号(ST金沢ビル)	☎ (0762) 63-4311 ㈹
関西支店	〒541	大阪市中央区北浜三丁目5番29号(日生日立ビル)	☎ (06) 231-6578 ㈹
中国支店	〒730	広島市中区基町11番13号(第一生命ビル)	☎ (082) 228-0537 ㈹
四国支店	〒760	高松市中央町5番31号(中央町ビル)	☎ (0878) 34-6111 ㈹
九州支店	〒814	福岡市早良区百道浜二丁目1番1号(日立九州ビル)	☎ (092) 844-7638 ㈹

●電動工具ご相談窓口──お買物相談などお気軽にお電話ください。

お客様相談センター フリーダイヤル 0120-20 8822 (無料)

610
部品コード H 992979-3 H